

# AVP™ RLL10CP

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

## 供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司  
电话: 13061808058  
联系人: 赵先生  
邮箱: sales@su-jiao.com

## 产品说明

AVP™ RLL10CP是一种聚碳酸酯(PC)产品,含有的填充物为10% 玻璃纤维增强材料. 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货. AVP™ RLL10CP的应用领域包括电气/电子应用,电气用具和 汽车行业.

特性包括:

- 阻燃/额定火焰
- 环保/绿色
- 高强度
- 坚硬
- 良好的韧性

| 基本信息                             |                    |          |            |
|----------------------------------|--------------------|----------|------------|
| 黄卡信息                             | E121562-100305656  |          |            |
| 填料/增强材料                          | 玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量 |          |            |
| 回收含量                             | 是                  |          |            |
| 特性                               | 刚性,高               | 高强度      | 韧性良好       |
| 用途                               | 电气元件               | 家电部件     | 汽车领域的应用    |
|                                  | 通信应用               |          |            |
| 外观                               | 黑色                 |          |            |
| 形式                               | 粒子                 |          |            |
| 加工方法                             | 注射成型               |          |            |
| 物理性能                             | 额定值                | 单位制      | 测试方法       |
| 比重                               | 1.25               | g/cm³    | ASTM D792  |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)       | 10                 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动                         | 0.30 到 0.50        | %        | ASTM D955  |
| 硬度                               | 额定值                | 单位制      | 测试方法       |
| 洛氏硬度 (R 级, 3.18 mm)              | 120                |          | ASTM D785  |
| 机械性能                             | 额定值                | 单位制      | 测试方法       |
| 拉伸模量                             | 3450               | MPa      | ASTM D638  |
| 抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.18 mm)  | 56.5               | MPa      | ASTM D638  |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.18 mm)   | 15                 | %        | ASTM D638  |
| 弯曲模量 <sup>3</sup> (3.18 mm)      | 3450               | MPa      | ASTM D790  |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (3.18 mm)      | 100                | MPa      | ASTM D790  |
| 冲击性能                             | 额定值                | 单位制      | 测试方法       |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)        | 64                 | J/m      | ASTM D256  |
| 热性能                              | 额定值                | 单位制      | 测试方法       |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.35 mm) | 138                | °C       | ASTM D648  |
| 可燃性                              | 额定值                |          | 测试方法       |
| UL 阻燃等级 (3.18 mm, BLK)           | HB                 |          | UL 94      |

| 注射       | 额定值          | 单位制 |
|----------|--------------|-----|
| 干燥温度     | 121          | °C  |
| 干燥时间     | 3.0          | hr  |
| 干燥时间,最大  | 16           | hr  |
| 建议注射量    | 40 到 60      | %   |
| 料筒后部温度   | 282 到 293    | °C  |
| 料筒中部温度   | 288 到 316    | °C  |
| 料筒前部温度   | 288 到 316    | °C  |
| 射嘴温度     | 288 到 316    | °C  |
| 加工(熔体)温度 | 274 到 293    | °C  |
| 模具温度     | 71.1 到 87.8  | °C  |
| 背压       | 0.345 到 1.38 | MPa |
| 螺杆转速     | 40 到 70      | rpm |
| 备注       |              |     |
| 1.       | 51 mm/min    |     |
| 2.       | 51 mm/min    |     |
| 3.       | 1.3 mm/min   |     |
| 4.       | 1.3 mm/min   |     |